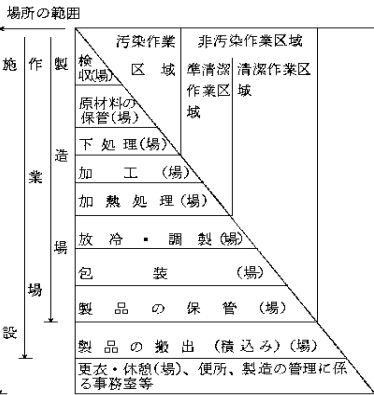


〔加工・製造用〕チェックシート

点検・ 採点方法	(1) ヒアリング	・原則として責任者に対してルールの有無を聞き取るほか、必要に応じて従事者に対しても聞き取りを行い、ルールの浸透状況を確認します。 ・ヒアリングを行う場合でも、可能な限り目視で作業実態を確認します。また、マニュアルや記録帳票がある場合はこれも確認します。
	(2) 目視確認	・目視で現場の状況を確認するほか、必要に応じてヒアリングを行います。
	(3) 記録等確認	・記録等の帳票類を確認します。記録は1年以上の保存を原則とします。
	(4) その他	・専門業者に委託している場合は実施しているものとみなします。 ・確認を受ける施設が該当しないチェック項目については採点しない。
	(5) 達成段階の判定	・エントリーステージは、基本項目を全て達成していること。 ・1stステージは、基本項目を全て達成したうえで、目標項目の50%※以上達成していること。 ※目標項目の50%とは、当該施設に該当する項目数を2で除した数とする。項目数が奇数の場合は、小数点以下を切り捨てた数とする。 ・2ndステージは、基本項目及び目標項目を全て達成していること。
用語の 説明	食品衛生責任者等	食品衛生責任者、食品衛生管理者又は営業者等その施設において食品衛生上の責任を有するもの
	施設	作業場及び更衣・休憩場、便所等の場所をいう
	作業場	製造場、加工場若しくは処理場(原料の受け入れから製品の搬出までに係るエリア)
	製造場・加工場・処理場	作業場のうち、製品の搬出に係るエリアを除いたエリア
	処理	食用の目的で鳥若しくは獣畜(牛・馬・豚・山羊・羊を除く)をと殺し、若しくは解体すること。解体された鳥獣の肉、内臓、頭等を分割し、細切し、若しくは碎細して食肉を整形加工すること
	加工	あるものを材料としてその本質は保持させつつ、新しい属性を付加すること
	製造	その原料として使用したものととは本質的に異なる新たなものを作り出すこと
	作業	食品の処理、加工、製造にかかわるすべての工程(原材料の受け入れから配送まで)
	危害要因(Hazard):	健康に悪影響(危害)をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態。ハザードともいう。有害な微生物、化学物質、硬質異物などの生物的、化学的または物理的な要因がある。(手引書※)
	危害要因分析(Hazard Analysis):	危害とその発生条件についての情報を収集し、評価することにより、原料の生産から製造加工および流通を経て消費に至るまでの過程における食品中に含まれる潜在的な危害要因を、その危害要因の起こり易さや起こった場合の重篤性を含めて明らかにし、さらに各々の危害要因に対する管理措置を明らかにすること。(手引書※)
	重要管理点(Critical Control Point: CCP):	特に厳重に管理する必要がある、かつ、危害の発生を防止するために、食品中の危害要因を予防もしくは除去、または、それを許容できるレベルに低減するために基本な段階。基本管理点ともいう。(手引書※)
	管理基準(Critical Limit: CL):	危害要因を管理するうえで許容できるか否かを区別するモニタリング・パラメータの限界。許容限界ともいう。(手引書※)
	モニタリング(Monitoring):	CCP が管理状態にあるか否かを確認するために行う観察、測定、試験検査。(手引書※)
	用語説明※の出典：厚生労働省が作成した「HACCO入門のための手引書」	



項番	ビューポイント		ステージ分類	点検手法	チェック欄	備考
Ⅰ 衛生管理の運営						
1 食品衛生責任者等の役割						
1.1 食品衛生責任者等は、起こりうる苦情又は食中毒を含む違反の発生要因を想定した上で、衛生的な作業方法を決めているか？						
①	食品衛生責任者等は、原材料の仕入れから加工・製造した食品を出荷するまでの間に、起こりうる苦情又は食中毒を含む違反の発生要因を想定できていること。（例：少なくとも代表的な病因物質、硬質異物及び化学物質（洗浄剤等）を列挙できる等）	目標	ヒアリング	原則1（手順6）： 危害要因分析		
②	食品衛生責任者等は、起こりうる苦情又は食中毒を含む違反の発生要因の管理を考慮したうえで、衛生的な作業手順、ルールを決めていること。	目標	ヒアリング	原則1（手順6）： 危害要因分析 （プラン）		
③	施設の衛生管理について、原材料仕入れ担当、処理・加工・製造の責任者、施設設備の管理担当又は保健所職員等、各分野の専門の担当者と情報を共有して食品安全の対策をとる体制があること。	推奨	ヒアリング	手順1：HACCP チーム編成		
1.2 食品衛生責任者等は、衛生的な作業が適切に行われていることを確認しているか？						
①	食品衛生責任者等は、食品取扱作業が衛生的に行われていることを点検表等により定期的に確認し、記録（問題があった場合の対応内容を含む）していること。	推奨	ヒアリング及び 記録確認	原則7（手順12）： 記録の文書化と 保管		
1.3 食品衛生責任者等は、定期的に衛生的な作業の方法について見直しを行っているか？						
①	食品衛生責任者等は、製品レシピ、原材料、包装材料、器具類及び機械類等の変更、消費者からの苦情、日常点検の結果等を踏まえ、必要に応じて作業内容等を見直していること。	基本	ヒアリング	原則6（手順11）： 検証		
1.4 食品衛生責任者等は、食品衛生に関する法令を遵守しているか？						
①	食品衛生責任者等は、食品衛生に関する法令等を把握している又は把握する手段を持っており、その内容を遵守していること。（例：当該施設に適用される規格基準等の内容を把握していること、必要に応じて保健所等に問い合わせればよい旨の認識があること 等）	基本	ヒアリング			
2 教育訓練						
2.1 保健所等が実施する食品衛生講習会に参加しているか？						
①	衛生管理及び食中毒防止に関する必要な知識・技術を習得するため、食品衛生実務講習会等に、1年に1回以上参加していること。講習会への参加状況の記録があること。（受講済証でも可）	基本	ヒアリング及び 記録確認			
2.2 作業従事者の衛生教育訓練を行っているか？						
①	作業従事者に対して、衛生的な作業手順及び食品衛生の基礎知識に関する衛生教育を行っていること。（例：適切な手洗い方法、健康管理等）	基本	ヒアリング			
②	新たに配属された作業従事者に対し、配属後速やかに衛生的な作業を行うための訓練を行っていること。（例：OJT）	基本	ヒアリング			
③	衛生教育は、作業従事者の知識、経験及び立場等に応じて1月に1回以上行っていること。	目標	ヒアリング			
④	食品衛生上必要な教育訓練の実施状況（実施年月日、内容）について記録があること。	目標	記録確認			
⑤	作業従事者に対して、衛生的な作業が確実に行えるよう訓練を行っていること。（例：食中毒様症状がある場合の申告、施設及び機器類の洗浄・消毒方法、施設でのアレルギーの取扱、洗浄剤、消毒剤その他の化学物質の取扱、作業においてトラブル等が発生した場合の対応等）	目標	ヒアリング			
⑥	作業従事者に対する教育訓練の効果を評価（作業確認、アンケート、テスト等）し、必要に応じて再教育・再訓練を行っていること。	目標	ヒアリング	原則6（手順11）： 検証		
3 事故等発生時の対応						
3.1 食中毒の疑い、異物混入等の連絡があった場合の対応方法を決めているか？						
①	消費者、保健所等から、食中毒の疑い、健康被害につながる恐れが否定できない異味異臭や異物混入等の情報、違反の疑い等の連絡があった場合の対応方法を決めていること。対応方法には、連絡内容を記録すること、必ず責任者に伝達すること、責任者は同様連絡の有無を確認すること、管轄保健所及び出荷先等に連絡すること、回収の方法、告知の方法を含んでいること。（自ら違反等に気付いた場合の対応も含む。）	目標	ヒアリング			
②	管轄保健所、出荷先、仕入れ元等の連絡先及び連絡担当の一覧があること。	目標	連絡先一覧 確認			
③	消費者等からの食中毒の疑い、異物混入等の連絡内容及び処理経過について記録があること。	目標	記録確認			
④	責任者を中心に、苦情、違反等の事故の発生要因を分析して、再発防止策を検討・実施していること。	目標	ヒアリング	原則6（手順11）： 検証		
⑤	事故発生時の対応の手順を1年に1回以上検証していること。（例：連絡先に変更がないことの確認、模擬訓練等）	推奨	ヒアリング			
3.2 停電、洪水等の突発的な事故等が発生した場合の対応方法を定めているか？						
①	停電、洪水等の突発的な事故等が発生した場合、営業再開前に食品、施設、機械類及び器具類の状態を確認する方法を定めていること。	推奨	ヒアリング			

II 施設の管理					
1 施設の保守点検					
1.1 施設の保守点検を計画的に行っているか？					
	①	施設の保守点検を計画的に行っていること(少なくとも、床、内壁、天井、窓、照明器具、換気扇(フィルターを含む。)及び排水溝について、手順、頻度を定めて計画的に行っていること。)。保守点検の結果、発見した損傷等をできるだけ早く修繕していること。内壁、窓等に異物混入につながるようなひび割れや破損がないこと(修繕計画がある場合を除く。)	基本	ヒアリング及び目視確認	
2 施設の汚染防止、異物混入対策					
2.1 作業場等は、常に整理整頓されているか？					
	①	作業場や倉庫など施設内が雑然としていないこと。作業場に作業に使用した器具類、不衛生なフキン、食品の包装、廃棄物(食品残渣、不良品を含む)、作業従事者等の私物(タバコ、飲食物等)やガラス製の破損しやすい不要物、不要な事務用品(ホッチキス、ペン等)、工具が放置されていないこと。	基本	目視確認	
2.2 原材料や環境由来の汚染・異物等が作業場等に入らないよう対策を行っているか？					
	①	作業場の出入口や窓を常時開放していないこと。	基本	目視確認	
	②	原材料、包装材料、配送製品等の入っていた段ボールや発泡スチロール及び配送用の容器、コンテナ等の輸送用の外箱が食品を加工・製造している場所に放置されていないこと。	目標	目視確認	
2.3 作業場に作業従事者以外の者が立ち入ることを原則として禁止しているか？					
	①	作業従事者以外の者が作業場に立ち入ることを原則として禁止していること。やむを得ず、作業従事者以外の者が作業場に立ち入る場合は、清潔な外衣等及び履き物を着用させ、手洗い及び手指の消毒を行わせていること。	基本	ヒアリング	
2.4 作業従事者に対するノロウイルス感染の拡大防止対策を行っているか？					
	①	施設食堂、休憩室等を含む)において社員等が嘔吐した場合に、迅速かつ適切に対応できるよう嘔吐物の処理方法(塩素系消毒剤による消毒を含んでいること)が決まっていること。(嘔吐物処理器材が準備されていることが望ましい。)	目標 (推奨)	ヒアリング及び目視確認	
	②	作業従事者以外の者が嘔吐物等の処理を行うよう定めていること。	推奨	ヒアリング	
3 施設の清掃、洗浄、消毒					
3.1 施設の清掃を計画的に行っているか？					
	①	作業場の清掃は毎日行っていること。また、少なくとも床、内壁(床から1mまでの部分)、天井、窓、照明器具、換気扇及び排水溝(グリーストラップを含む)については手順、頻度を定めて計画的に行っていること。作業場の床、壁、天井、照明器具、換気扇、配管等にゴミや埃が蓄積していないこと。	基本	ヒアリング及び目視確認	
	②	作業場以外の施設内や施設の周辺についても、計画的に清掃を行っており、ゴミや埃が蓄積していないこと。また、施設の内外の清掃状況を毎日確認していること。(例:施設周辺は出退勤時に見て回っている等)	基本	ヒアリング	
3.2 施設について、清掃・洗浄・消毒作業が適切に行われていることを、確認しているか？					
	①	清掃・洗浄・消毒の実施状況(少なくとも床、排水溝について)を確認し、記録していること。清掃等を専門業者に委託等して実施する場合でも、確認は自ら行っていること。	目標	記録確認	
3.3 清掃・洗浄・消毒作業により食品、包装材料、機械器具類が汚染されないよう配慮しているか？					
	①	処理・加工・製造・包装等の作業中に施設の清掃・洗浄・消毒を行っていないこと。施設の清掃・洗浄・消毒を行うときに、食品、包装材料、機械器具類の汚染防止対策を行っていること。(汚染されない場所に移動させる、覆いをする等)	推奨	ヒアリング	
3.4 清掃用具は衛生的に保管されているか？					
	①	清掃用具は決まった場所に、食品、器具類、機械類、作業従事者の作業着を汚染しないように保管されていること。(乾燥した状態で保管することが望ましい。)	基本 (推奨)	目視確認	
4 作業従事者用の施設の管理					
4.1 作業場の手洗い設備は使用できる状態になっているか？					
	①	作業場の流水受槽式手洗い設備は、カビや汚れがなく、洗浄液、消毒液及びペーパータオル等を備え、常に使用できる状態になっていること。(38℃程度の温水が望ましい)	基本 (推奨)	目視確認	
4.2 作業従事者用トイレは衛生的に管理されているか？					
	①	トイレは、手順、頻度を定めて計画的に清掃・消毒(塩素系消毒剤等により)されていること。(ドアや水道の取っ手等、よく触る箇所は頻繁に消毒していることが望ましい)	基本 (推奨)	ヒアリング	
	②	トイレの流水受槽式手洗い設備は、洗浄液、消毒液及びペーパータオル等を備え、常に使用できる状態になっていること。	基本	目視確認	
	③	トイレの清掃・洗浄用具は専用のものを用い、専用の場所に保管されていること。	基本	目視確認	
	④	トイレの清掃は作業従事者以外のものが行うこと。	推奨	ヒアリング	
4.3 作業従事者用の更衣室は衛生的に管理されているか？					
	①	作業従事者用の更衣室及び作業着の保管場所は衛生的に管理されていること。	目標	目視確認	
5 使用水の管理					
5.1 使用水に問題がないことを確認しているか？					
	①	食品の処理・加工・製造、食品に接触する機械器具類に使用する水に飲用不適の水(食品製造用水の規格に適合しない水)を使用しないこと。使用水の味、臭い、色、濁りについて、作業開始前を含め1日に1回以上確認していること。確認の結果、問題があった場合にどのように対応するかルールを決めていること。	基本	ヒアリング	
	②	確認結果及び問題があった場合の対応についての記録があること。	目標	記録確認	
【小規模貯水槽水道により供給される水または水道水以外の水(井戸水等)を使用している場合】					
	①	水質検査を、1年に1回以上行っていることを確認し、記録(又は検査成績書を保存)していること。検査で不適となった場合、どのように対応するかルールを決めていること。管理者が別にいる場合でも水質検査の実施状況を1年に1回以上確認していること。	基本	ヒアリング及び記録確認	
	②	残留塩素濃度又は滅菌装置等の作動状況の確認は、それぞれ作業開始前を含め1日に1回以上行い、記録していること。確認の結果、問題があった場合にどのように対応するかルールを決めていること。	目標	ヒアリング及び記録等確認	
	③	水質検査の結果若しくは残留塩素濃度又は滅菌装置等の作動状況確認の結果に問題があった場合の対応について記録していること。	目標	ヒアリング及び記録等確認	
【施設において水を再利用して使用している又は飲用不適の水(食品製造用水の規格に適合しない水)を使用している場合】					
	①	食品の安全性に影響しないよう必要なルール(マニュアル参照)を決めた上で、施設において使用した水の再利用又は飲用不適の水(食品製造用水の規格に適合しない水)を使用していること。	目標	ヒアリング	
5.2 食品又は食品に直接接する水を衛生的に取り扱っているか？					
	①	氷は飲用適の水(食品製造用水)で作っていること。氷は汚染されない方法で取扱・保存・配送されていること。製氷庫はカビ等の汚れがなく衛生的であること。	基本	ヒアリング及び目視確認	
6 そ族・昆虫等対策					
6.1 ねずみ及び昆虫の発生状況を確認しているか？					
	①	施設におけるねずみ、昆虫等の発生状況を1月に1回以上巡回点検していること。	基本	ヒアリング	
	②	発生を認めた場合は駆除を行っていること。駆除の実施状況(実施年月日、実施方法、実施結果、実施者)について記録があること。	基本	記録確認	

7 廃棄物の管理					
7.1 廃棄物は適切に処理されているか？					
	①	廃棄物容器は、汚臭、汚液がもれないように管理されていること。また、清掃・洗浄により衛生上支障ないようにしていること。	基本	ヒアリング及び目視確認	
	②	廃棄物を一時的に保管するときは、食品及び機器等に影響のない場所で保管するとともに、周囲の環境に悪影響を及ぼさないよう管理していること。	基本	ヒアリング及び目視確認	
	③	容器は、他の容器とは明確に区別されて食品安全上の管理をしていること。（例：色分け、表示等）	目標	ヒアリング及び目視確認	
8 排水の管理					
8.1 排水は適切に処理されているか？					
	①	排水は適切に処理されて、施設や周辺環境に悪影響を及ぼさないようにしていること。（例：食品残渣をそのまま流さない）	目標	ヒアリング及び目視確認	
Ⅲ 機器等の管理					
1 機器等の管理					
1.1 器具類及び機械類の保守・点検を計画的に行っているか？					
	①	器具類（製品の配送に使用する車両の荷台、コンテナを含む）及び機械類について、手順、頻度を定めて保守点検を行っていること。保守点検の結果、不適だった場合の対応について決めていること。なお、発見した損傷、故障等をできるだけ早く交換又は修理していること。また、機械類に注油を行う場合は、油が食品に混入しない方法で行っていること。（微量な混入が避けられない場合であって食品グレード等の油を用いる場合を除く）	基本	ヒアリング及び目視確認	
	②	器具類及び機械類の保守・修理に使用する材料は使用目的に適したものであること。	目標	ヒアリング	
	③	保守点検の実施及び点検の結果に問題があった場合の措置の記録があること。（少なくとも修理・補修について）	目標	記録確認	
	④	処理・加工・製造に機械類を使用する場合は、機械類の作動状況の確認を作業開始前を含め、1日に1回以上行っていること。また、確認の結果が不適だった場合のルールを決めており、不適時の対応の記録を行っていること。	目標	ヒアリング	
	⑤	処理・加工・製造に使用する器具類は、常に破損等の異常がないかを確認していること。（製造の場合：異常の有無の確認は、作業を行う日ごとの使用前及び作業終了時に実施して記録していること。また、確認の結果が不適だった場合のルールを決めてあり、不適時の対応の記録を行っていること。）	目標	ヒアリング・記録確認	
	⑥	温度計、圧力計、流量計等の計器類、特にモニタリングに重要な計器類は表示が正確であることを定期的に確認すること。（例：熱湯や氷水で温度測定する、新しい温度計と比較する、専門業者に依頼する等）	目標	ヒアリング	原則6(手順11): 検証
1.2 器具類、容器及び包装を衛生的に保管しているか？					
	①	器具類、容器及び包装は、汚染（跳ね水を含む。）や異物混入を防止するように衛生的に保管されていること。床に直置きされていないこと。	目標	目視確認	
2 機器等の清掃、洗浄、消毒					
2.1 作業台、器具類及び機械類の洗浄・消毒を計画的に行っているか？					
	①	作業台、シンク、フキン、器具類及び機械類（冷蔵庫、製氷機等を含む。）は手順を定めて、1日に1回以上、洗浄、消毒、乾燥を行っていること（機器の取扱説明書等に指示がある場合はこれに従っていること。）。食肉、魚介類、卵、野菜、果物等を取り扱った後及びそ族・昆虫、廃棄物が接触したと考えられる場合は、その都度、洗浄、消毒を行っていること。作業台、器具類及び機械類が汚れていないこと（人がよく触れる場所等）。	基本	ヒアリング及び目視確認	
	②	分解洗浄及びパイプライン等の定置洗浄（CIP [※] ）が必要な機械類がある場合はその機械類の一覧表を作成し、その特性及び仕様に従った具体的な洗浄・消毒方法（薬剤名、使用濃度、送液流速、洗浄時間、温度など）を定めて実施していること。 ※CIP:機器や部品を分解することなく自動的に洗浄を行う設備	目標	ヒアリング及び目視確認	
	③	分解洗浄及び定置洗浄（CIP）が必要な機械類の洗浄・消毒の実施記録があること。	目標	ヒアリング及び記録確認	
2.2 清掃・洗浄・消毒の効果を定期的に確認しているか？					
	①	清掃・洗浄・消毒の効果について、定期的に検査等により検証し、結果を踏まえ必要に応じて清掃等の方法を見直していること。	推奨	ヒアリング	
2.3 清掃・洗浄・消毒作業により食品、器具類が汚染されないよう配慮しているか？					
	①	器具類及び機械類の清掃・洗浄・消毒を行うときに、食品及び他の器具類の汚染防止対策を行っていること。（汚染されない場所に移動させる、覆いをする等）	目標	ヒアリング	
Ⅳ 原材料等の仕入れ					
1 原材料等の仕入れ					
1.1 原材料等の表示及び衛生管理状態等を確認しているか？					
	①	原材料等の納入時には、食品等の特性に応じて、期限表示や保存方法等の表示事項、品質、鮮度、温度管理状態、包装の状態及び異物の有無等について点検を行っていること。	基本	ヒアリング	
	②	原材料、包装材料等について仕様を定めていること。また、仕入れ食品等の確認を仕様に基づいて行っていること。（特に、特定原材料の含有及び遺伝子組み換えの有無、食品添加物の仕様、加熱せずに摂取する食品となる原材料及び包装材料の規格基準への適合性等）	目標	ヒアリング、記録確認	手順2:製品説明書
	③	仕入れ原材料等の規格基準への適合性や特定原材料、食品添加物、遺伝子組み換えの有無等については、規格証明書等を入手して確認していること。また、表示や証明書等を保管していること。	目標	ヒアリング、記録確認	
	④	原材料等の確認の結果、不適合になったものは、すぐに仕入先に返品又は廃棄していること。不可能な場合には、これらを識別できるようにし、処分方法が決まるまで明確に分けて保存していること。	目標	ヒアリング	
	⑤	原材料等の確認結果（納入時の時刻、温度管理状態、不適時の対応を含む。）について記録があること。	目標	記録確認	
1.2 仕入れ伝票等を保存しているか？					
	①	食品の請求書、領収書、納品書等を保存していること。（食品の詳細と仕入先名及び連絡先、数量、日付を含む。）	目標	仕入れ伝票確認	
	②	食品を開封後、他の容器で保存する場合、トレーサビリティを確実にするために表示情報（名称、期限表示、製造者等）を記録していること。	目標	ヒアリング及び記録確認	
1.3 品質管理が確かな仕入先を選んでいるか？					
	①	品質管理の確かな業者から食材を購入するため、仕入先の評価方法を定めていること。 （例：仕入先は衛生的に保存、配達、包装しているか？、仕入先は正確な納品書、領収書等を発行するか？、仕入先は認証または品質保証プログラム等を持っているか？、定期的に微生物検査結果の提出があるか？、衛生管理について他の店や企業からの評判はよいのか？等）	推奨	ヒアリング	
	②	仕入先の評価結果について記録があること。	推奨	記録確認	
1.4 施設内で使用する薬剤について仕様を確認しているか？					
	①	施設で使用する殺虫剤、洗剤、消毒薬等の薬品について、製品への影響を踏まえて仕様（例：使用時濃度を踏まえた薬剤濃度、機械や設備等の材質を踏まえた薬剤の種類等）を定め、受け入れ時に確認していること。	推奨	記録確認	
Ⅴ 作業従事者					
1 健康管理					
1.1 作業従事者の健康状態を確認し、適切に対応しているか？					
	①	作業従事者について、吐き気、おう吐、腹痛、下痢、発熱、黄疸、発熱を伴う喉の痛み、皮膚の外傷のうち感染が疑われるもの（やけど、切り傷等）、耳、目または鼻からの分泌（病的なものに限る）及び手指化膿創の有無等の健康状態の確認を始業前に行っていること。	基本	ヒアリング	

	②	手指に傷や化膿創がある作業従事者について、使い捨て手袋等を使用して傷等を保護していること。	基本	ヒアリング		
	③	下痢、嘔吐、発熱などの症状がある作業従事者については症状がなくなるまで、ノロウイルス等の感染が確認された作業従事者についてはノロウイルス等を保有していることがないことが確認されるまでの間、直接食品に触れる作業に従事させない等、適切な処置をとっていること。また、作業中に作業従事者が発症した場合、作業をやめさせ、その者が触った食品を適切に処理していること。（廃棄等）	基本	ヒアリング		
	④	日常の健康状態の確認結果（年月日、作業従事者名、結果）について記録があること。	目標	記録確認		
	⑤	作業従事者の家族の健康状態についても、始業前に確認していること。	推奨	ヒアリング		
	⑥	作業従事者に対して、日常生活の中で、トイレ及び風呂等における衛生的な生活環境を確保し、特にノロウイルスの流行期には徹底した手洗いを励行する等感染防止に努め、健康な状態を保つよう求めていること。	推奨	ヒアリング		
1.2 作業従事者の検便を行っているか？						
	①	計画的に検便を行い、その結果を記録していること。検便の検査項目にサルモネラ、赤痢、腸チフス、パラチフス、腸管出血性大腸菌を含んでいること。検便の結果が陽性であった作業従事者にどのように対応するか定めていること（陽性だった作業従事者は従事させない等）。 【弁当調製施設の場合】検便実施頻度：夏季(6月から10月)は1月に1回以上	目標	ヒアリング及び記録確認		
	②	10月から3月に検便を実施する場合及びノロウイルス感染の疑いがある作業従事者(家族に体調不良者がいる場合も含む)の検便を実施する場合は、ノロウイルスの検査項目を含めていること。	推奨	ヒアリング及び記録確認		
2 個人衛生						
2.1 作業従事者は適切に手洗いを行っているか？また使い捨て手袋を適切に使用しているか？						
	①	手洗いの適切な手順、手洗いが必要なタイミング及び使い捨て手袋を使用する場合に交換するタイミングが作業従事者に周知徹底されていること。 (タイミングの例・・・作業開始・再開前、用便後、汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する場合、直接食品に触れる作業にあたる直前、生の食材等微生物汚染のおそれのある食品等に触れた後、ゴミを取り扱った後、掃除・洗浄の後、傷口に触れた後、手袋を着用する前 等)	基本	ヒアリング及び目視確認		
2.2 作業従事者は作業場で不衛生な行為を行っていないか？						
	①	作業従事者は、作業場で更衣、喫煙、放たん及び飲食をしていないこと。また、作業中、顔や髪を触る、マスクをせずに咳・くしゃみをする等の行為をしていないこと。	基本	ヒアリング及び目視確認		
2.3 作業従事者の身だしなみは衛生的か？						
	①	作業従事者は作業場専用の衛生的な作業服及び履物を着用していること。また、髪は清潔に保ち、必要場合は結ぶ、または髪を覆うものを着用していること(例: 帽子、ヘアネット等)。作業従事者は常につめを短く切り、マニキュア等を付けていないこと。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	②	作業従事者は腕時計や貴金属類を外していること。（食品への異物混入及び汚染の恐れがない場合を除く。）	基本	ヒアリング及び目視確認		
	③	作業従事者の作業用服装を適切に保管及び交換・洗浄していること。汚染作業に着用した作業用服装は毎日交換又は洗浄していること。使い捨て手袋は汚染されないように保管していること。	目標	ヒアリング		
2.4 作業時にトイレを使用する場合、作業場用の前掛け(エプロン)等、履き物を衛生的に保っているか？						
	①	ノロウイルス等による汚染対策として、トイレを使用する場合は、作業時に着用する前掛け(エプロン)や履き物等のまま入っていないこと。	目標	ヒアリング及び目視確認		
VI 食品等の取扱い方法						
1 交差汚染防止						
1.1 作業中の交差汚染を防止する対策を行っているか？						
	①	加工・製造において交差汚染防止対策を行っていること(例: 手指の洗浄消毒、器具類の交換、作業従事者の交代、作業時間を分けその間に洗浄消毒、エプロン・履物・手袋の交換、水道の取っ手等の洗浄消毒、作業区域の区分、床面からの跳ね水等防止の蓋 等)	目標	ヒアリング及び目視確認		
	②	作業場の汚染防止方法が適切に実施されているか1日に1回以上確認していること。	目標	ヒアリング及び目視確認		
	③	汚染作業区域の空気が清浄作業区域に流れていないこと。また、換気を適切に実施して結露やカビの発生がないこと。	推奨	ヒアリング及び目視確認		
1.2 作業動線を考慮した処理、加工又は製造工程表を作成しているか？						
	①	交差汚染を防止するため作業動線を考慮した処理、加工又は製造工程表を作成し、保存していること。	推奨	ヒアリング及び工程表等確認	手順4:製造工程図作成	
	②	工程表は、実際の現場において使用する施設設備、器具、作業員の情報とともに確認していること。	推奨	ヒアリング、目視確認	手順5:製造工程図の現場確認	
1.3 包丁、まな板等の器具類やフキンは、用途に応じて使い分けているか？						
	①	包丁、まな板などの器具類やフキンは、用途別に専用のもの又は使い捨てのものを用意し、混同しないように使用していること。(例: 器具類・・・生鮮魚介類用、生鮮食肉用、加熱済み食品用、生食野菜用、生食魚介類用等 フキン・・・汚染された箇所、手、皿等) 【生食用食肉の加工又は調理の場合】使用する器具は専用のもので、洗浄・消毒が容易な不浸透性の材質であること。	基本	目視確認		
1.4 食品の盛り付け、小分け、検品及び包装は衛生的に行っているか？						
	①	盛り付け、小分け、検品及び包装時は、清潔な器具又は使い捨ての手袋を使用していること。手袋を使用しない場合又は、手袋を使用することが困難な作業の場合は、十分な手洗いが基本であることを作業従事者が確実に認識していること。	基本	ヒアリング		
	②	使用する前に洗浄・消毒が必要な容器包装について把握していること。	基本	ヒアリング		
	③	洗浄・消毒が必要な容器包装の洗浄・消毒方法について決めていること。	目標	ヒアリング		
	④	包装作業を開始する前に、包装台などの作業台を洗浄・消毒していること。	目標	ヒアリング		
	⑤	容器包装の汚染や破損などの異常の有無を、小分けまたは包装の作業を行う直前に確認していること。	目標	ヒアリング		
1.5 洗浄剤、消毒剤及び殺虫剤等は食品等に影響を及ぼさないよう適切に使用・保管されているか？						
	①	洗浄剤や殺虫剤等の薬剤は、使用目的にあったものをメーカーの指示に従って使用・保管していること。薬剤が、食品、容器等、器具類、機械類及び作業台の表面、作業従事者の作業着を汚染又は残留しないように取り扱っていること。	基本	ヒアリング		
	②	洗浄剤、消毒剤及び殺虫剤等は専用のキャビネット等、場所を決めて保管・管理していること。小分け等する場合、食品の容器等は使用しておらず、中身を明確かつ目立つように示していること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	③	決められた担当者が薬剤について使用上の管理(小分け、小分け後の容器の管理、希釈等)をしていること。	推奨	ヒアリング		
2 食品中の危害要因の管理						
2.1 処理・加工・製造工程の管理を適正に行っているか？						
	①	施設、設備及び従事者数等を踏まえた加工・製造量の上限を把握し、余裕を持った加工・製造を行っていること。	基本	ヒアリング		
	②	加工・製造量の確認を加工・製造ごとに行っており、加工・製造量を記録していること。	目標	ヒアリング、記録確認		
	③	製品説明書(名称、製品の特性、加工・製造の手順、原材料及び包装材料の仕様、消費又は賞味期限、保存温度、使用する食品添加物、製品規格(社内基準・法令規格基準等)を作成していること。	目標	ヒアリング、製品説明書の確認	手順2:製品説明書	
	④	上記③の事項に加えて、食品の安全性に関する必要な事項(出荷先における意図する喫食又は使用の方法、対象とする消費者等)を記載した製品説明書を作成していること。	推奨	ヒアリング、製品説明書の確認	手順2:製品説明書、手順3:意図する用途と対象者の確認	
	⑤	製品ロットごとに原材料等の仕入れ先及び製品の出荷先を特定する方法を決めていること。	目標	ヒアリング、記録確認		
	⑥	加工・製造する製品、原材料、包装、設備、製造方法等の変更があった場合は、製品説明書(仕様書)の更新と従業員への周知を行っていること。	目標	ヒアリング、記録確認		

⑦	製造基準又は加工基準がある食品等は、それに従った製造又は加工を行うこと。	基本	ヒアリング、記録確認		
⑧	製造基準又は加工基準を遵守していることを、作業開始時を含め1日1回以上確認して記録していること。また、基準から逸脱した場合の対応方法を決めていて、逸脱時の対応の記録していること。	目標	ヒアリング、記録確認		
⑨	製造に使用する食品添加物の一覧を作成し、その食品添加物の使用方法を定めていること。また、使用基準のある食品添加物の使用が不適正であった場合の対応方法を定めていること。使用基準のある食品添加物の使用に際しては、製造ごとに使用状況を記録し、不適正であると判明した場合の対応も記録していること。	目標	ヒアリング、記録確認		
⑩	工程中に異物混入を発見できる対策を行っていて、異物を発見した場合の対応方法(製品の処置を含む)及び記録方法を定めていること。また、機械器具類を使用する場合は、作業開始前を含めて1日に1回以上その性能を確認する方法を含めた使用方法を定めていること。(例:目視確認のルール、金属探知機・X線検査器、マグネット等の使用方法)	目標	ヒアリング、記録確認		
⑪	食品による健康危害の発生を防止する次の工程について、工程の管理条件を具体的に定めて管理をしていること。また、管理が不適正だった場合の対応方法を定めていること。加熱・殺菌、冷却(加熱後の冷却を含む)、解凍、熟成(発酵を含む)、乾燥、ろ過、潰け込み、調合(食品添加物を使用する場合)、再加工(再加工する場合は、再加工する食品の管理手順と使用手順)	基本	ヒアリング、目視確認、記録確認	原則3(手順8):CLの設定、原則4(手順9):モニタリング方法設定	
2.2 次の工程がある場合は適切に管理されているか？					
【加熱せずに食べる食品を扱う場合】					
①	生食用かきについては、表示内容、仕入日、仕入先及び産地等を仕入れごとに確認し、記録していること。	目標	ヒアリング		
②	生食用食肉を加工する場合は、仕入れ品が生食用食肉の規格基準又は生食用食肉の衛生基準に適合した食肉であることを仕入れごとに確認していること。また、生食用食肉を加工する場合は、生食用食肉の食品衛生法に定める規格基準や生食用食肉の衛生基準を遵守した加工手順を定めて、それに基づいて行っていること。(加熱殺菌の温度及び時間の記録保存を含む)	基本	ヒアリング、記録確認		
③	生食用鮮魚介類は食品衛生法に定める加工基準を遵守した加工手順を定めて、それに基づいてして取り扱っていること。	基本	ヒアリング		
④	生食する野菜及び果物については、流水(飲用適)で十分洗浄し、必要に応じて殺菌を行った後、流水で十分すすぎ洗いしていること。	基本	ヒアリング		
⑤	加熱食品にトッピングする非加熱食品はそのまま喫食する食品と同様の衛生管理を行い、トッピング後、提供までの時間が極力短くなるようにしていること。	目標	ヒアリング		
⑥	上記以外で加熱をせずに食べる食品を加工・製造する場合は、健康危害の恐れがないように必要な処理方法及び手順を決めていること。	目標	ヒアリング		
【油脂を再利用する場合】					
①	油脂を再利用する場合は、専用のフィルターでろ過し、臭気、色、風味、浮遊物の確認、酸価・過酸化価の確認等によって定期的に品質を確認していること。確認の結果、問題があった油脂及びその油脂で製造した食品の処理について定めていること。	目標	ヒアリング		
【配送を行う場合】					
①	配送の間、配送の前後(製品の荷捌き、荷積み、荷下ろし)を含むすべての工程において、食品を埃およびその他の汚染、臭いから保護していること。なお、配送を外部に委託する場合でも、適正な管理を確認していること。	基本	ヒアリング		
②	配送(製品の荷捌き、荷積み、輸送、荷下ろし)は、製品特性に応じた保存温度、遮光及び湿度等の保存方法を守ること。温度管理が必要な製品については、保冷又は保温設備等のある配送車を用いて、適切な温度管理を行っていること。(外部委託の場合も含む)	目標	ヒアリング		
③	温度管理が必要な製品については、配送中の車両の荷台、コンテナ等の温度管理記録が配送ごとにあること。	推奨	記録確認		
④	配送時の条件から逸脱した場合又は、納品先から受け取り拒否を受けた場合の対応方法を定めてあり、その記録をしていること。配送業務を委託している場合でも、問題があった場合に報告を受ける体制をとっていること。	目標	記録確認		
⑤	弁当の卸売り又は仕出しを行う場合は、製品の配送先、配送時刻及び配送量の記録を保存していること。また、消費期限は時間まで表示するとともに、仕出しを行う場合にあっては消費期限の時間内に喫食するよう伝えていること。	推奨	記録確認		
2.3 その他:重要管理点の特定と適切な管理をしているか？					
①	処理・加工・製造の工程のうち消費者の健康被害を防止するために重要な工程(CCP)を、危害要因の分析(HA)の結果、抽出していること。(重要な工程(CCP):失敗した場合は、製品の安全の観点から出荷できるかどうか判断する必要がある重要な工程。健康被害の可能性を予防、排除、低減させる工程) また、CCPに対して適切な管理ができていのかどうかすぐに判断可能な判定基準(管理基準)があり、それに基づいて適切に確認していること。(管理基準の例:科学的根拠に基づく温度、時間、pH、酸価、糖度、塩分濃度、統一された官能検査等)	推奨	ヒアリング及び記録確認	原則1(手順6):危害要因分析、原則2(手順7):CCPの決定、原則3(手順8)管理基準の設定、原則4(手順9):モニタリング方法の設定	
②	CCPにおいて管理基準から逸脱した場合、すぐ対応が取れるように改善措置方法を規定していること。また、逸脱した場合の対応記録があること。(改善措置方法の例:逸脱した条件で加工・製造した製品に対する通常品との識別区分及び適切な処置、不具合の原因究明と改善の手順等)	推奨	ヒアリング及び記録確認	原則5(手順10):改善措置の設定	
3 食品等の保存					
3.1 食品を汚染のないように保存しているか？					
①	食品(仕掛品・再利用予定品を含む)は、その特性に応じて、保存場所を区分する、専用の衛生的な容器に入れる等、汚染(跳ね水を含む。)や異物混入を防止するように衛生的に保管されていること。少なくとも、加熱済みの食品やそのまま喫食できる食品は覆い等をして保存されていること。床に直置きしていないこと。	基本	目視確認		
②	食品を入れる容器や覆いは専用のもの、かつ衛生的なものを使用していること。	基本	目視確認		
3.2 食品・製品をその特性に応じた温度・湿度等の条件で保存しているか？					
①	食品・製品をその特性に応じた温度、湿度、遮光等で保存していること(要冷凍、要冷蔵の食品:冷凍庫、冷蔵庫 等)。冷凍、冷蔵庫の収納量は適当であること。作業等のために一時的に冷蔵庫等から出した要冷凍、要冷蔵の食品は、速やかに使用されていること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
②	冷蔵庫、冷凍庫、冷蔵及び冷凍ショーケースの温度確認は、作業開始前を含め1日に1回以上行っていること。また、温度確認の結果、問題があった場合にどのように対応するか定めていること。	基本	ヒアリング		
③	冷蔵・冷凍設備の温度確認の結果及び定めた保存条件を逸脱していた場合の対応について記録があること。	目標	記録確認		
④	冷蔵又は冷凍以外で保存が必要な製品の保存状況の確認を1日1回以上行っていること。また、定めた保存条件を逸脱していた場合の対応方法を決め、あった場合は記録していること。	目標	記録確認		
3.3 食品等は、使用期限等を踏まえて使用(先入れ先出し)しているか？					
①	先入れ先出しを行っていること及び食品を使用する前に、使用に適しているかどうか確認していること。(期限内であること、味、臭い等に問題がないこと等)	基本	ヒアリング		
②	在庫チェックを定期的に行っていること。消費期限等の使用期限の過ぎた食品がないこと又は使用期限を過ぎた食品は廃棄するまで明確に分けて保存されていること。	推奨	ヒアリング及び目視確認		
3.4 戻り品、出荷不適合品は適切に管理されているか？					
①	出荷先からの戻り品、出荷不適で廃棄する食品は、出荷品や半製品(仕掛品)と区別して管理して、適切に処理されていること。	目標	ヒアリング及び目視確認		

4 食物アレルギー対策					
4.1 食物アレルギーを正しく理解し、情報の収集と管理及び情報発信を行っているか？					
①	特定原材料を含む製品と含まない製品を製造する場合、または特定原材料に限らずアレルギー物質を含まない旨の表示をする場合は、原材料受け入れから配送までのすべての工程における混入防止方法を定めていること。	基本	ヒアリング		
②	すべての原材料のアレルゲンに関する表示等の記録があること。（ラベル保存等も可）	基本	記録確認		
③	アレルギー物質混入防止方法で不適だった場合の対応方法を定めていること。また、不適だった場合の記録があること。	目標	ヒアリング及び記録確認		
④	施設で使用する原材料について、製品開発時、原材料の変更時に加えて定期的にアレルゲンの情報を把握して、従業員に周知していること。	推奨	ヒアリング		
⑤	製品及び製造ラインや製造施設内におけるアレルゲンの残留分布状況について、定期的に検査を実施してアレルゲンの管理を行っていること。この際、施設内の人・物・気流の流れも考慮していること。	推奨	ヒアリング及び記録確認	原則6(手順11): 検証	
⑥	食物アレルギーについて講習を受けるなどして正しく理解していること。	推奨	ヒアリング		
5 表示					
5.1 適切な表示等により情報発信を行っているか？					
①	包装品について、関係する法令で定められた事項の表示を添付していること。	基本	ヒアリング、目視確認		
②	表示を要しない製品及び表示を省略できる製品であっても、表示に代わる製品情報を伝達していること。（例:送り状への記載等）	目標	ヒアリング、目視確認		
③	表示見本を作成し、表示の確認を製造単位ごとに行っていること。また、その表示見本を保存していること。	目標	ヒアリング、目視確認		
④	表示の確認結果について記録があること。また、表示に誤りがあった場合の対応方法が定められており、誤りがあった場合は対応の記録があること。	目標	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
5.2 納入業者に対し表示の根拠を確認しているか？					
①	加工・製造する製品に表示する各種情報の根拠を納入業者から定期的に収集確認し、その記録を保管していること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
5.3 消費期限（賞味期限）の設定は適切か？					
①	製品の特性を踏まえて科学的・合理的な根拠や官能検査のデータ、その他参考となる業界団体のガイドライン等に基づいて消費（賞味）期限が設定していること。	基本	ヒアリング		
②	設定した消費（賞味）期限の根拠となった資料を保存していること。	基本	ヒアリング		
③	製品の期限設定一覧を作成し、包装室等の必要な箇所に備え付ける等、製品に正しい期限が表示されたかを現場で確認できる方法をとっていること。	推奨	ヒアリング及び目視確認		
Ⅶ 検査等					
1 製品検査					
1.1 加工・製造食品について、検査を実施して衛生管理状況を確認しているか？					
①	【共通】計画的に製品の検査を実施し、検査結果を製品の特性を踏まえた期間保存していること。また、検査で不適となった場合の対応方法を決めていること。 【加工の場合】 ・生食用食肉や生食用鮮魚介類を取り扱う場合は、主要な1品目以上について、細菌検査を1年に1回以上行うこと。また、検査は国が定める方法と検査項目（成分規格）で実施すること。検査成績書は保存していること。 【製造の場合】 ・成分規格が定められている製品を製造する場合は、主要製品について成分規格検査を1年に1回以上行うこと。検査成績書は保存していること。 ・使用基準に使用量の定めがある食品添加物を使用する場合は、主要製品について当該食品添加物の検査を1年に1回以上行うこと。検査成績書は保存していること。	目標	ヒアリング、記録確認	原則6(手順11): 検証	
②	検査で不適となった場合の対応について記録があること。	目標	ヒアリング、記録確認		
1.2 加工・製造食品について、保存用検体の保存を実施しているか？					
①	製造した製品を保存する場合は、ロット等の製品情報を明確にして保存していること。また、保存方法は、製品の保存条件、消費（賞味）期限等を考慮したものであること。	製造：目標/ 加工：推奨	ヒアリング、目視確認		
1.3 施設内で使用する衛生管理上の記録類を適時確認しているか？					
①	施設内で衛生管理に関する記録をしている場合、その記録内容について記録担当者以外の責任者が適切な頻度で確認をしていること。（特に食品の安全上、重要となる工程の管理については、決めたルールとおりに管理が実施されていることを出荷前に確認する。）	推奨	ヒアリング、記録確認	原則6(手順11): 検証	
②	記録を確認した結果、記録に漏れがある場合、管理ルールに不適合となっている場合、製品等の検査結果が不適合であった場合等は、その発生原因を調査し、再発防止策をとるとともに、必要に応じて製品への対応をとっていること。さらに、必要な場合は、従業員の再教育や施設で使用する手順書の改定も行っていること。	推奨	ヒアリング、記録確認	原則6(手順11): 検証	
Ⅷ その他					
1 製品への意図的な汚染・改ざん等					
1.1 製品への意図的な汚染・改ざんを防止する対策を実施しているか？					
①	安全かつ適切な食品の提供に取り組む旨の企業理念や会社方針が明確で、従業員に認知されていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
②	食品防御の観点から、施設で衛生管理上の注意を要する区域（例:貯水槽、建物の外にある加工・製造に使用するもの、原料、薬品及び製品等の保管庫、処理・製造室等）を明確にし、従業員に周知して適切な管理を行っていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
③	異常があった場合の連絡体制ができていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
④	食品防御対策の責任者を決め、従業員教育を行っていること。また、内外とコミュニケーションを図っていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		